

WORLD FACTORY

世界工厂



稻花香农业产业化循环经济模式受称赞

4月1日,湖北省政府研究室副主任刘良谋率调研组就转变经济发展方式情况到稻花香集团调研,对该集团发展农业产业化循环经济的做法表示赞赏。

上午9点,刘良谋一行在集团党委副书记方丽华的引领下,先后参观了稻花香绿色食品公司、三峡科技包装工业园、关公坊酒业、151包装中心、酿造车间。每到一处,刘良谋都详细了解稻花香集团实施农业产业化循环经济的做法,称赞稻花香的农业产业化循环经济模式与温家宝总理提出的转变经济发展方式要求相吻合,将把稻花香作为案例认真研究。方丽华还向刘良谋一行赠送了《稻花香农业产业化循环经济理论与实践》一书。

褚亚军 摄影报道

中铝广西分公司团委组织植树造林美化环境

4月3日清晨约7时许,中铝广西分公司100余名青年志愿者就从四面八方汇集到工人文化宫,共同前往广西分公司矿山部三期参加公司团委组织的义务植树活动。

青年志愿者分成三个小组,按照指定的区域开始投入紧张的劳动。他们有的分树苗,有的搬送树苗,有的挥锹挖坑,有的给树苗培土,既分工又合作。厂房旁、山坡上和公路边,到处是青年志愿者忙碌的身影和欢声笑语,呈现出一派繁忙的景象。活动持续到下午2时,共种下4000余株小桉树苗。

据悉植树造林美化环境活动是该公司团委每年春季的一项常态活动,也充分体现了该公司广西员工的强烈绿化、环保、生态和协调发展意识。

(唐任平)

衡变八个单元变压器通过国家节能产品论证



近日,从中国质量认证中心传来喜讯,特变电工衡阳变压器有限公司申报的35千伏、110千伏、220千伏共8个单元的电力变压器产品,经过专家现场审核、节能产品性能试验,顺利通过中国质量认证中心的节能产品论证,使衡变公司成为了中国变压器行业首批通过电力变压器节能产品论证企业。

衡变公司多年来一直把加速科技进步放在经济发展的关键地位,通过深化技术改革,从根本上形成有利于科技成果转化的体制和机制。为加强技术创新,发展高科技,衡变一直把自主创新贯穿于企业发展的方方面面,紧紧围绕企业生产经

营的实际,深挖企业内部潜力,全力打造自主创新型、资源节约型、发展和谐型企业,有力推动了企业的强劲发展。衡变公司坚持紧盯市场需求,引进和自主研发相结合,产品技术不断创新的原则,以客户需求为己任,以世界水平为目标,近年来研发出一大批环保型、节能型电力变压器投放市场。并在企业内部节能减排方面同样取得了可喜的成绩,每万元产值综合能耗(吨标准煤)由2000年的0.48吨降至2009年的0.37吨,每万千伏安综合能耗(吨标准煤)由2000年的20.78吨降至2009年的2.24吨,在经济实现高速发展的同时,企业能源消耗不断下降。(肖锋)

江西中烟召开一季度党组理论学习中心组学习会

3月24日-26日,江西中烟工业有限责任公司召开2010年第一季度党组理论学习中心组学习会议。公司党组成员以及公司党组理论学习中心组全体成员参加了学习,学习由公司党组书记、总经理郑伟主持。此次学习集中学习了胡锦涛总书记在中纪委第五次全体会议上的讲话、国务院总

理温家宝在第十一届三次人大会议上的政府工作报告、国家烟草专卖局局长姜成康在2010年全国烟草行业工作会议上的工作报告等。党组理论学习中心组全体成员集中观看了《中国共产党党员领导干部廉洁从政若干准则》专题DVD讲座;讨论了《江西中烟工业有限责任公司关于进一步推进企业办公公开民主管理的实施办法(暂行)》等。(曾钰铭)

河南豫光金铅集团公司多年来坚持“绿色冶炼”的发展理念,通过坚持不懈的技术创新,不断推动污染减排技术发展和技术进步,主要污染物减排效果明显,环境效益显著。日前,该公司荣获由河南省环保联合会、河南日报报业集团联合评选的“河南省污染减排优秀企业”荣誉称号。公司生产安全处处长卢笛荣获“河南省十佳环保志愿者”称号。

企业想要长足发展必须进行技术改造

3月27日,2010年河南省铅锌工业发展与市场研讨会在济源召开。与会专家对河南豫光金铅集团公司为铅冶炼行业非定态SO₂转化新工艺、铅阳极泥全湿法回收新工艺、富氧底吹氧化鼓风炉还原炼铅新工艺、液态高铅渣直接还原工艺技术的开发和推广做出的突出贡献,给予了高度评价。

豫光董事长杨安国说:“1957年建厂时,我们采用最原始的土法坩埚炼铅方式。1987年到1991年,先后进行了一期、二期扩建工程,企业铅生产能力提高到1.5万吨。此时的豫光,最大的问题是污染。领导班子意识到,单纯扩大生产规模,会对环境造成污染。企业想要获得长足的发展,必须进行技术改造。”为留给子孙后代碧水蓝天,豫光走上了一条以技术创新带动企业发展的“绿色冶炼”之路。

1993年,豫光在全国同行业首家应用二氧化硫非定态转化技术,对低浓度二氧化硫进行回收利用,打破了当时制约铅冶炼企业发展的瓶颈,成为豫光乃至国内铅冶炼行业发展史上的里程碑。2000年,豫光“冶炼烟气脱硫的非定态SO₂转化技术”获国家教育部科技进步二等奖。

2002年5月,采用富氧底吹氧化——鼓风炉还原炼铅新工艺的豫光铅冶炼烟气(尘)综合治理技改项目竣工投产,豫光一跃成为亚洲最大的铅冶

炼企业。2002年12月,以中国工程院院士张国成为首的7位专家莅临济源,一致认为该工程工艺装配合理,性能可靠,环保效果明显,技术水平达到国内领先、国际先进,对中国铅冶炼技术改造起到了良好的示范作用,代表了中国铅冶炼技术的发展方向。

2002年,公司在全国率先淘汰能耗高、污染严重的烧结锅—鼓风炉工艺粗铅生产线。2009年8月,豫光在国内首家淘汰烧结机—鼓风炉工艺粗铅生产线。

从2003年开始,豫光科研人员开始了“液态高铅渣直接还原新工艺”的试验室试验、半工业试验、扩大连续性生产试验和工业化试生产试验。2008年初,由中国工程院院士邱定蕃等8位专家组成的鉴定委员会认为,该工艺技术先进,实用性强,节能效果明显,总体技术达到国际先进水平。

2008年7月,豫光上马了8万吨熔池熔炼直接炼铅环保治理工程,工程采用“液态高铅渣直接还原”一步炼铅新工艺(豫光炼铅法YGL)。该项目已被列为河南省2009年重大专项“液态高铅渣直接还原关键技术研究产业化”的依托工程。“工程已于4月初进入试产阶。液态高铅渣直接还原工艺充分利用液态高铅渣的潜热,比原工艺节约能源40%,加工成本降低35%,具有良好的经济效益和社会效益。”豫光金铅股份公司总经理李继红介绍说。

实现废旧铅酸蓄电池大规模自动化处理

在生产实践中,豫光技术人员发现,富氧底吹氧化——鼓风炉还原炼铅新工艺原料适用性广,特别适用于处理再生铅料。2004年至2005年,豫光从意大利引进废旧蓄电池CX集成处理系统,结合富氧底吹氧化——鼓风炉还原炼铅工艺完成了10万吨再生铅资源综合利用工程。

该工艺的成功运用,使豫光实现了

“资源—产品—消费—再生资源”的资源循环利用模式,把企业推上了循环经济的发展轨道。公司每年处理废旧蓄电池15万吨,年产合金铅4万吨、铅泥6.4万吨、聚丙稀8000吨,成为目前世界上废旧蓄电池处理能力最大的企业。公司被国家发改委确定为国家首批循环经济试点单位,全国废旧金属再生利用领域试点企业。

2009年9月,中国有色金属工业协会组织召开“豫光废旧铅酸蓄电池自动分离—底吹熔炼再生铅新工艺研究”项目科技成果鉴定会。中国有色金属学会副理事长钮因健等7位专家一致认为,该工艺实现了废旧铅酸蓄电池的大规模自动化处理,技术指标先进,实用性强,总体技术达到了国际先进水平,其中铅膏的底吹熔炼和硫的循环利用达到国际领先水平。

豫光董事长杨安国说:“通过近几年的发展,我们已逐步形成铅系统、锌系统、铅锌系统之间及铅锌深加工等循环圈。综合回收金、银、镉、铋、铟、锑等10余种产品。综合回收产品销售收入不足总销售收入的10%,利润超过了50%。”

通过ISO14000和OSHA18000认证及清洁生产审核

长期以来,豫光始终把环保管理作为一项重点工作,建立了完善的环保管理体制。公司设立专门的环保管理机构和环境监测站。每年年初与各生产单位签订《环保目标责任书》,通过量化环保指标,促进生产单位积极采取有效措施减少污染物排放。

废气方面,1997年,豫光在国内首家采用非稳态制酸工艺对铅烧结烟气进行综合治理,成功破解铅烧结工艺低浓度SO₂的治理难题。2002年,随着生产工艺的变革,公司又采用双转双吸接触制酸工艺治理冶炼烟气,尾气SO₂排放浓度低于400mg/m³,总硫利用率达

98%,从根本上解决了铅冶炼SO₂污染问题。2006年,为实现冶炼烟气SO₂含量的进一步降低,公司结合实际情况,采用氧化锌法对SO₂尾气进行增吸脱除处理,SO₂排放总量降低10%左右。

对烟、粉尘治理,豫光主要采用袋式除尘、电收尘和旋风收尘法;对含硫废气主要采用两转两吸接触法制酸工艺或非稳态转化制酸工艺+氧化锌法脱硫工艺进行处理。燃料、矿粉、渣类等粉状物料均采用密闭方式堆放、贮存。原料运输全部采用封闭皮带廊或管式皮带传送。所有厂区道路均采用真空吸尘车进行机械清扫,清扫垃圾回用至生产系统配料。

废水方面,2008年公司投资3799.9万元对厂区污水管网改造,新建综合污水处理站,对全厂生产废水进行综合治理。综合污水处理站日处理各种废水7200吨,每天回用中水6000吨。处理后出水水质优于2007年国家环保总局制定的《铅、锌工业污染物排放标准》要求,废水排放口安装有在线监测装置并与环保部门联网。回用水满足《城市污水再生利用工业用水水质》(GB/T19923-2005)和《污水综合排放标准》(GB8978-1996)要求。

废渣治理方面。公司所产废渣主要为铅冶炼系统产出的烟化炉渣,为无害渣,均销售给本地水泥企业做辅料用。对污水站产出的渣,全部返回原料系统配料使用。

2003年,公司通过ISO14000环境管理体系认证和OSHA18000职业健康管理体系认证,并连续6年通过管理体系复审认证……国家、省发改委、国家环保部、省有色协会委托豫光起草制定和参与制定了国家有色金属工业铅锌污染物排放标准、国家有色金属行业铅锌行业清洁生产标准等多项标准。公司先后荣获河南省环保先进企业、省黄金局环保先进单位、省环保宣传先进企业等荣誉称号。

(屈联西 董园园)

吉尔达借“金网工程”布网全国

□谭 儒

日前,记者在吉尔达鞋业有限公司2010年度全国营销会议上了解到,吉尔达在新年决定“大干快上”,完成“876冲锋计划”。为了实现这一营销目标,吉尔达将全面铺开《金网工程》,把招商的触角延伸至全国各大区域。

温州吉尔达鞋业有限公司系中国皮革工业协会的重点骨干企业,一直秉承“一心一意,创造美丽生活”创业理念,专业生产男女单鞋、凉鞋、棉鞋三个类型和精品鞋、时装鞋、休闲鞋、保健鞋四个系列的鞋品,产品囊括了“中国驰名商标”、“国家免检产品”、“中国名牌产品”、“中国真皮领先鞋王”等产品顶级荣誉。其实,吉尔达真正把持的市场杀手锏是拥有20多项专利发明、能有效解除脚汗脚臭这一世界性难题的纳米功能空调鞋。凭借这一“独门利器”,吉尔达品牌销售网络已覆盖全国20多个省市,构建了1700多家专卖店、店中店及专柜,形成了完整的立体交叉品牌连锁专卖体系,据新上任的吉尔达营销公司总经理王声荣称,2010年,吉尔达制定了“876冲锋计划”,为了完成此计划,吉尔达欲在天津、广西、石家庄、宁夏、长春、海南、上海、包头等地招商。

晶法彩玉问世一年畅销全球五大洲

国家级高新技术企业晶牛集团研发的填补世界空白、具有自主知识产权的高科产品——晶法彩玉,自去年3月底问世以来短短一年间,以其独有的温润细腻、油质光泽、透光而不透视、零吸水率、自灭菌等特殊性能与技术含量,已被上海世博会等多个国家场馆采用,远销全球欧、亚、美、非、澳五大洲,成为机场、地铁、宾馆、医院、别墅等高档建筑和豪华家具不可多得的新材料。

晶法彩玉是晶牛集团根据新疆和田玉形成的必备条件与过程,运用压延工艺和浮法工艺嫁接而获得的世界独

有的人工彩玉。该工艺的原料配方与生产设备独特,技术要求难度极大,因而,其发明专利已被国家知识产权局受理,分为原料配方、生产设备、成型工艺三部分27个保密点。此外,晶法彩玉被中国企业联合会和中国企业家协会审定,为创造了世界新纪录,予以发布。

在举世瞩目的上海世博会场馆建设中,晶法彩玉因其独特性能,被多个国家及设计单位抢先选用。目前已应用到中国馆、阿根廷馆、安哥拉馆及中国城的河北馆、新疆馆的建设中。特别是因晶牛玉蕴含着中华民族含蓄不露、品

质如一、取向久远之文化特征,被中国馆长达17米的飘带式迎宾吧台首先选作主体材料,成为迎接世界五大洲客人的必经之亮点。河北馆的外体装饰材料全部采用了晶法彩玉产品。

晶牛集团先后开发出乳白玉、翠绿玉、米黄玉、云白玉等各色晶法彩玉产品,去年5月亮相上海国际玻璃展后,便吸引了来自世界各国的众多建材厂家、设计单位、装饰企业的目光。美国、意大利、英国、泰国等五大洲多个国家的企业或经销商纷纷与晶牛签定购销合同。其中美国纽约一家大型建材企业

已把晶法彩玉销往纽约、芝加哥、佛罗里达、新泽西、长岛、布鲁克林等多个城市。

晶法彩玉因具有零吸水率、自灭菌等特性,而被上海、北京、广州、辽宁、河北的多家医院、宾馆所采用。此外,晶法彩玉高雅别致,既有传统美玉的高贵,又有现代新材的风格,更具绿色环保,是高档家具制作难得的绝好材料,备受人们青睐,市场潜力巨大,目前已被四川、河北、山东、广东、河南的多个家具制作公司选用,正随着高档家具进入千家万户。(王贵军)

重庆大江工业公司“三线建设”文物征集工作初见成效

为全面反映“三线建设”的历史,传承三线文化和大江精神,大江工业有限责任公司从今年1月至3月起在全公司范围内开展了“三线建设”文物征集活动。

大江工业公司由原九个分布在綦江、南川、万盛、江津等地的三线企业组成。走出大山后,公司迅速发展,曾荣获了重庆工业企业50强等荣誉。为了响

应重庆市委的号召,让人们记住“三线建设”那段历史,大江工业公司把“三线建设”文物征集工作落到实处,成立文物征集专门机构25个,通过组织落实、

宣传发动,广大员工积极捐赠,截至目前,大江共收集到公司24个单位“三线建设”时期的文物298类2010件。(张文昕)